

JP00/05965

PCT/JP00/05965 8/3
01.09.00 817

日本国特許庁

PATENT OFFICE
JAPANESE GOVERNMENT

REC'D 20 OCT 2000

WIPO

PCT

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出願年月日

Date of Application:

1999年 9月 1日

出願番号

Application Number:

平成11年特許願第287154号

出願人

Applicant(s):

株式会社デンエンチョウフ・ロマン

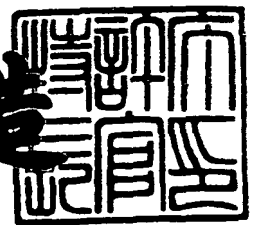
PRIORITY
DOCUMENT

SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

2000年10月 6日

特許庁長官
Commissioner,
Patent Office

及川耕造



出証番号 出証特2000-3080893

【書類名】 特許願

【整理番号】 DR006P

【あて先】 特許庁長官 殿

【国際特許分類】 D21H 27/34

【発明者】

【住所又は居所】 東京都大田区田園調布 2 丁目 4 8 番 1 6 号、株式会社デ
ンエンチョウフ・ロマン内

【氏名】 渡辺 一枝

【特許出願人】

【識別番号】 598143871

【氏名又は名称】 株式会社デンエンチョウフ・ロマン

【代理人】

【識別番号】 100087516

【弁理士】

【氏名又は名称】 西岡 邦昭

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 033787

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 樹脂被覆シート及びその製造方法並びにその貼り付け方法

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 湿気を通す繊維質のシート基材と、このシート基材の少なくとも片面に形成された樹脂被膜とを有し、この樹脂被膜は、シート基材の片面に酢酸ビニル樹脂と水を主成分とする接着剤を膜状に塗布し、その表面を湿気を通さない剥離シートで覆ったまま乾燥することにより形成されていることを特徴とする樹脂被覆シート。

【請求項 2】 前記繊維質のシート基材が布又は紙である請求項 1 記載の樹脂被覆シート。

【請求項 3】 前記樹脂被膜が略透明であることを特徴とする請求項 1 記載の樹脂被覆シート。

【請求項 4】 前記接着剤が着色材を含むことを特徴とする請求項 1 記載の樹脂被覆シート。

【請求項 5】 湿気を通す繊維質のシート基材の少なくとも片面に酢酸ビニル樹脂と水を主成分とする接着剤を塗布した後、その表面を湿気を通さない剥離シートで覆ったまま乾燥することにより、シート基材の少なくとも片面に樹脂被膜を形成することを特徴とする樹脂被覆シートの製造方法。

【請求項 6】 シート基材の両面に樹脂被膜を形成する請求項 5 記載の製造方法において、前記シート基材の裏側の面に樹脂被膜を形成した後にシート基材の表側の面に樹脂被膜を形成することを特徴とする樹脂被覆シートの製造方法。

【請求項 7】 請求項 1 に記載の樹脂被覆シートを貼り付けるべき対象物の表面に酢酸ビニル樹脂と水を主成分とする接着剤の被膜を塗布し乾燥又は半乾燥させた状態で、前記樹脂被覆シートの樹脂被膜を前記対象物の接着剤表面に貼り付けることを特徴とする樹脂被覆シートの貼り付け方法。

【請求項 8】 対象物の表面に塗布する接着剤における水分の含有率を、樹脂被覆シートの樹脂被膜形成用接着剤の水分含有率よりも大きくすることを特徴とする請求項 7 記載の樹脂被覆シートの貼り付け方法。

【発明の詳細な説明】

【 0 0 0 1 】

【発明の属する技術分野】

本発明は樹脂被覆シート及びその製造方法並びにその貼り付け方法に関する。

【 0 0 0 2 】

【従来の技術】

従来、裏面に何回も剥がして使える粘着層を設けたシール等が知られているが、その製造には大がかりな製造設備或いは専用機器類が必要とする。また、布や紙の表面を樹脂膜でコーティングする方法についても、幾つかの方法が知られているが、何れも大がかりな製造設備或いは専用の機器類を必要としていた。さらに、アップリケなどを衣類等に縫い付ける場合、従来はキルトボンドのような接着剤でアップリケを衣類等の相手部材に仮止めしてから糸縫いを行う方法が採られているが、接着剤が針に付着して糸縫いに支障を来すといった問題が生じていた。さらに、

【発明が解決しようとする課題】

上述した従来技術の問題点に鑑み、本発明の目的は、必要に応じ何回も剥がして使える使い勝手の良い樹脂被覆シートを提供することにある。また、本発明の他の目的は、そのような樹脂被覆シートを容易に製造する方法を提供することにある。さらに本発明の他の目的は、そのような樹脂被覆シートをどんな物にでも剥離可能に容易に貼り付けることができる樹脂被覆シートの貼付方法を提供することにある。

【 0 0 0 3 】

【課題を解決するための手段】

本発明は、湿気を通す繊維質のシート基材と、このシート基材の少なくとも片面に形成された樹脂被膜とを有し、この樹脂被膜は、シート基材の片面に酢酸ビニル樹脂と水を主成分とする接着剤を膜状に塗布し、その表面を湿気を通さない剥離シートで覆ったまま乾燥することにより形成されていることを特徴とする樹脂被覆シートを提供する。

【 0 0 0 4 】

上記構成の樹脂被覆シートにおいては、樹脂被膜が、酢酸ビニル樹脂と水を主

成分とする接着剤の塗膜を乾燥することにより形成されているので、乾燥状態では樹脂被膜が粘着性を有さず、したがって、保管や持ち運び等が容易であるとともに、シート基材に対する保護被膜として有効に機能することとなる。しかも、酢酸ビニル樹脂と水を主成分とする接着剤が乾燥する過程で湿気を通すシート基材の繊維質間に浸透するので、強い結合が得られ、乾燥した樹脂被膜がシート基材から容易に剥離することがない。さらに、乾燥した樹脂被膜にその表面が軟化する程度の水分を与えれば、樹脂被膜の表面に適度の粘着力を復活させることができるので、本発明の樹脂被覆シートは種々の対象物に貼り付けて使用することができる。しかも、樹脂被膜は、シート基材の片面に塗布した接着剤の表面を湿気を通さない剥離シートで覆ったまま乾燥することにより形成されているので、樹脂被膜が乾燥したときには湿気を通さない剥離シートを容易に剥がすことができるとともに、樹脂被膜は凹凸の少ない平滑な表面を有するものとなる。したがって、乾燥した樹脂被膜の表面に適度の水分を与えて粘着力を復活させたときには、樹脂被膜の表面が対象物に対し均一に貼り付き易い粘着面となり、良好な貼付性が得られるものとなる。さらに、樹脂被膜は十分な量の温水に浸すことにより、シート基材から容易に解離させることができるので、本発明を例えば縫付け品に適用すれば、樹脂被膜を縫付け品における縫製前の仮固定（位置決め）の用途に用いることができるとともに、縫製後に樹脂被膜を除去してシート基材の素材感触を効果的に復活させることができる。

【0005】

好ましくは、前記繊維質のシート基材が布又は紙である。係る構成によれば、必要に応じてシート基材である布又は紙の表面に文字、記号、図柄、着色等を容易に施すことができ、また、文字、記号、図柄、着色等の施された既存の布、紙等を用いることができるので、装飾性に富む或いは情報を含む樹脂被覆シートを安価に提供することができる。

【0006】

また好ましくは、前記樹脂被膜が略透明である。係る構成によれば、シート基材の色や材質感、或いは、シート基材に施されている文字、記号、図形等が樹脂被膜を透過して外部に表出するので、シート素材が持つ装飾性或いは情報を効果

的に活用することができる。

【 0 0 0 7 】

また、好ましくは、前記接着剤が着色材を含む。係る構成によれば、着色した樹脂被膜が得られるので、シート基材の表面を容易に任意の色にカラーコーティングすることができる。

【 0 0 0 8 】

また、本発明は、湿気を通す繊維質のシート基材の少なくとも片面に酢酸ビニル樹脂と水を主成分とする接着剤を塗布した後、その表面を湿気を通さない剥離シートで覆ったまま乾燥することにより、シート基材の少なくとも片面に樹脂被膜を形成することを特徴とする樹脂被覆シートの製造方法を提供する。

【 0 0 0 9 】

上記構成の製造方法によれば、シート基材の少なくとも片面に樹脂被膜を有する樹脂被覆シートを簡単に得ることができる。また、シート基材の少なくとも片面に酢酸ビニル樹脂と水を主成分とする接着剤を膜状に塗布した後、その表面を湿気を通さない剥離シートで覆ったまま乾燥するので、接着剤の膜の表面にゴミ等が付着することを防止できるとともに、表面の平滑な樹脂被膜を容易に形成することができる。

【 0 0 1 0 】

好ましくは、シート基材の両面に樹脂被膜を形成する場合、前記シート基材の裏側の面に樹脂被膜を形成した後にシート基材の表側の面に樹脂被膜を形成する。

【 0 0 1 1 】

さらに、本発明は、前記樹脂被覆シートを貼り付けるべき対象物の表面に酢酸ビニル樹脂と水を主成分とする接着剤の被膜を塗布し乾燥又は半乾燥させた状態で、前記樹脂被覆シートの樹脂被膜を前記対象物の接着剤表面に貼り付けることを特徴とする樹脂被覆シートの貼り付け方法を提供する。

【 0 0 1 2 】

係る構成の樹脂被覆シートの貼り付け方法によれば、対象物の表面に予め接着剤の被膜を塗布し乾燥させておくので、樹脂被覆シートを直接は貼り付けること

ができない対象物の表面に樹脂被覆シートを貼り付けることができるようになる。また、直接貼り付けると剥がれにくくなる対象物の表面にこの貼り付け方法を用いれば容易に剥がすことができる状態で貼り付けることができるようになる。

【0013】

上記貼付方法において、好ましくは、対象物の表面に塗布する接着剤における水分の含有率を、樹脂被覆シートの樹脂被膜形成用接着剤の水分含有率よりも大きくする。

【0014】

さらに、本発明は、対象物の表面に貼り付けた請求項1記載の樹脂被覆シートを対象物から剥がす際に、樹脂被覆シートの樹脂被膜形成用接着剤と同種の接着剤を水で薄めてなる接着剤溶液を樹脂被覆シートに塗布することを特徴とする、樹脂被覆シート剥がし方法を提供する。

【0015】

【発明の実施の形態】

以下、図面を参照して本発明の実施形態を説明する。

【実施例】

図1は本発明による樹脂被覆シートの構造及びその製造方法の第1実施例を示したものである。同図を参照すると、この実施例の樹脂被覆シート1は、湿気を通す繊維質のシート基材2と、このシート基材2の裏面のみに形成された樹脂被膜4とを有する（図1（d）、（e）参照）。このような構成を有する樹脂被覆シート1を作製するには、まず、例えばセロハンシート、セルロイド等のような湿気を通さない剥離シート3に予め酢酸ビニル樹脂と水を主成分とする接着剤4'を膜状に塗布し、その上にシート基材2の裏面側を載せる（図1（a）、（b）参照）。これにより、シート基材2の裏面に接着剤4'が膜状に塗布されることとなる。このとき、剥離シート3の裏側からローラを当てて接着剤4'を均一厚に薄く延ばすことが望ましい。そして、接着剤4'の表面を剥離シート3で覆ったまま乾燥させると、接着剤4'が表面の平滑な略透明な樹脂被膜4となる。接着剤4'が乾燥したら剥離シート3をシート基材2の輪郭に沿ってカットし（図1（c）参照）、剥離シート3を剥がすことにより裏面に樹脂被膜4を備えた

樹脂被覆シート 1 が完成する（図 1（d））。

【0016】

上記構成の樹脂被覆シート 1 においては、樹脂被膜 4 が、酢酸ビニル樹脂と水を主成分とする接着剤 4' の塗膜を乾燥することにより形成されているので、乾燥状態では樹脂被膜 4 が粘着性を有さず、したがって、保管や持ち運び等が容易であるとともに、シート基材 2 に対する保護被膜として有効に機能することとなる。しかも、酢酸ビニル樹脂と水を主成分とする接着剤 4' が乾燥する過程で湿気を通すシート基材 2 の繊維質間に浸透するので、強い結合が得られ、乾燥した樹脂被膜 4 がシート基材 2 から容易に剥離することがない。さらに、乾燥した樹脂被膜 4 にその表面が軟化する程度の水分を与えれば、樹脂被膜 4 の表面に適度の粘着力を復活させることができるので、樹脂被覆シート 1 を種々の対象物に貼り付けて使用することができるようになる。しかも、樹脂被膜 4 は、シート基材 2 の片面に塗布した接着剤 4' の表面を湿気を通さない剥離シート 3 で覆ったまま乾燥することにより形成されているので、樹脂被膜 4 が乾燥したときには湿気を通さない剥離シート 3 を容易に剥がすことができるとともに、樹脂被膜 4 は凹凸の少ない平滑な表面を有するものとなる。したがって、乾燥した樹脂被膜 4 の表面に適度の水分を与えて粘着力を復活させたときには、樹脂被膜 4 の表面が対象物に対し均一に貼り付き易い粘着面となり、良好な貼付性が得られるものとなる。さらに、樹脂被膜 4 は十分な量の温水に浸すことにより、シート基材 2 から容易に解離させることができるので、本発明を例えばアップリケ等の縫付け品に適用すれば、樹脂被膜 4 を縫付け品における縫製前の仮固定（位置決め）の用途に用いることができるとともに、縫製後に樹脂被膜 4 を除去してシート基材 2 の素材感触を効果的に復活させることができる。

【0017】

また、上述した樹脂被覆シートの製造方法によれば、シート基材 2 の裏面に樹脂被膜 4 を有する樹脂被覆シート 1 を簡単に得ることができる。また、シート基材 2 の裏面に酢酸ビニル樹脂と水を主成分とする接着剤 4' を膜状に塗布した後、その表面を湿気を通さない剥離シート 3 で覆ったまま乾燥するので、接着剤 4' の膜の表面にゴミ等が付着することを防止できるとともに、表面の平滑な樹脂

被膜 4 を容易に形成することができる。

【 0 0 1 8 】

上記実施例において、好ましくは、繊維質のシート基材 2 が布又は紙からなる。係る構成においては、必要に応じてシート基材 2 である布又は紙の表面に文字、記号、図柄、着色等を容易に施すことができる。また、文字、記号、図柄、着色等の施された既存の布、紙等を用いることができるので、装飾性に富む或いは情報を含む樹脂被覆シート 1 を安価に提供することができる。

【 0 0 1 9 】

また好ましくは、樹脂被膜 4 が略透明に出来上がる。係る構成によれば、シート基材 2 の色や材質感、或いは、シート基材 2 に施されている文字、記号、図形等が樹脂被膜 4 を透過して外部に表出するので、シート素材 2 が持つ装飾性或いは情報を効果的に活用することができる。

【 0 0 2 0 】

一方、接着剤 4' には好みの着色材（図示省略）を含ませることができる。係る構成によれば、着色した樹脂被膜 4 が得られるので、シート基材 2 の表面を容易に任意の色にカラーコーティングすることができる。

【 0 0 2 1 】

図 2 は本発明の第 2 実施例を示したものである。同図において上記第 1 実施例と同様の構成要素には同一の参照符号が付してある。

【 0 0 2 2 】

図 2 を参照すると、この第 2 実施例の樹脂被覆シート 1 は、湿気を通す繊維質のシート基材 2 と、このシート基材 2 の表面のみに形成された樹脂被膜 4 とを有する（図 2（d）、（e）参照）。このような構成を有する樹脂被覆シート 1 を作製するには、まず、例えばセロハンシート、セルロイド等のような湿気を通さない剥離シート 3 に予め酢酸ビニル樹脂と水を主成分とする接着剤 4' を膜状に塗布し、その上にシート基材 2 の裏面側を載せる（図 2（a）、（b）参照）。これにより、シート基材 2 の裏面に接着剤 4' が膜状に塗布されることとなる。このとき、剥離シート 3 の裏側からローラを当てて接着剤 4' を均一厚に薄く延ばすことが望ましい。そして、接着剤 4' の表面を剥離シート 3 で覆ったまま乾

乾燥させると、接着剤 4' が表面の平滑な略透明な樹脂被膜 4 となる。接着剤 4' が乾燥したら剥離シート 3 をシート基材 2 の輪郭に沿ってカットし（図 2（c）参照）、剥離シート 3 を剥がすことにより表面が樹脂被膜 4 でコーティングされた樹脂被覆シート 1 が完成する（図 2（d））。

【0023】

図 3 は本発明の第 3 実施例を示したものである。同図において上記第 1 実施例及び第 2 実施例と同様の構成要素には同一の参照符号が付してある。

【0024】

図 3 を参照すると、この第 3 実施例の樹脂被覆シート 1 は、湿気を通す繊維質のシート基材 2 と、このシート基材 2 の裏面及び表面にそれぞれ形成された樹脂被膜 4、6 とを有する（図 3（f）参照）。このような構成を有する樹脂被覆シート 1 を作製するには、まず、例えばセロハンシート、セルロイド等のような湿気を通さない剥離シート 3 に予め酢酸ビニル樹脂と水を主成分とする接着剤 4' を膜状に塗布し、その上にシート基材 2 の表面側を載せる（図 3（a）参照）。これにより、シート基材 2 の表面に接着剤 4' が膜状に塗布されることとなる。このとき、剥離シート 3 の裏側からローラを当てて接着剤 4' を均一厚に薄く延ばすことが望ましい。そして、接着剤 4' の表面を剥離シート 3 で覆ったまま乾燥させると、接着剤 4' が表面の平滑な略透明な樹脂被膜 4 となる。接着剤 4' が乾燥したら剥離シート 3 をシート基材 2 の輪郭に沿ってカットし（図 3（b）参照）、剥離シート 3 を剥がす（図 3（c））。

【0025】

次に、例えばセロハンシート、セルロイド等のような湿気を通さない剥離シート 5 に予め酢酸ビニル樹脂と水を主成分とする接着剤 6' を膜状に塗布し、その上にシート基材 2 の表面側を載せる（図 3（d）参照）。これにより、シート基材 2 の表面に接着剤 6' が膜状に塗布されることとなる。このとき、剥離シート 5 の裏側からローラを当てて接着剤 6' を均一厚に薄く延ばすことが望ましい。そして、接着剤 6' の表面を剥離シート 5 で覆ったまま乾燥させると、接着剤 6' が表面の平滑な略透明な樹脂被膜 6 となる。接着剤 6' が乾燥したら剥離シート 5 をシート基材 2 の輪郭に沿ってカットし（図 3（e）参照）、剥離シート 5

を剥がす。これにより両面が樹脂被膜 4、6 でコーティングされた樹脂被覆シート 1 が完成する (図 2 (d))。

【0026】

なお、上記第 1 ～第 3 実施例では、予め所望の輪郭形状にカットされたシート基材 2 を用いているが、シート基材 2 は接着剤 4'、6' が乾燥した後に、剥離シート 3、5 と一緒に所望の輪郭に切り出すことも可能であり、特に、シート基材 2 が布であるときは、接着剤 4'、6' が乾燥した後に、剥離シート 3、5 と一緒に所望の輪郭に切り出すことにより、周縁部の糸のほつれを防止できるようになる。

【0027】

図 4 は本発明による樹脂被覆シート 1 の貼り付け方法の一実施例を示したものである。この実施例では第 1 実施例の樹脂被覆シート 1 が用いられているが、第 3 実施例の樹脂被覆シート 1 を用いることもできる。

【0028】

図 4 を参照すると、ガラスコップなどの対象物 7 の表面に予め酢酸ビニル樹脂と水を主成分とする接着剤 8' の被膜を塗布し乾燥又は半乾燥させておく。そして、樹脂被覆シート 1 の樹脂被膜 4 をこの対象物 7 の接着剤表面に貼り付ける。接着剤 8' が乾燥した状態のときは、対象物 7 上の接着剤 8' 表面或いは樹脂被覆シート 1 の樹脂被膜 4 の表面に水分を与え、軟化させた状態で樹脂被覆シート 1 を貼り付ける。

【0029】

係る構成の貼り付け方法によれば、対象物 7 の表面に予め接着剤 8' の被膜を塗布し乾燥させておくので、樹脂被覆シート 1 を直接は貼り付けることができない対象物 7 であっても、その表面に樹脂被覆シート 1 を容易に貼り付けることができる。また、直接貼り付けると剥がれにくくなる木のような対象物であっても、その表面に対しこの貼り付け方法を用いれば容易に剥がすことができる状態で貼り付けることができるようになる。

【0030】

上記貼付方法において、対象物 7 の表面に塗布する接着剤 8' における水分の

含有率を、樹脂被覆シート 1 の樹脂被膜形成用接着剤 4' の水分含有率よりも大きくすることが好ましい。

【0031】

さらに、図示は省略するが、対象物の表面に酢酸ビニル樹脂と水を主成分とする接着剤によって貼り付けたシートなどを対象物から剥がすときは、その接着剤と同種の接着剤を水で薄めてなる接着剤水溶液をシートに塗布することが好ましい。これにより、接着剤の接着力を急速に低下させることができ、シートを容易に剥がすことができるようになる。このような剥がし方法は、例えば床、壁、衣類等に貼り付いたチューインガムを剥がすときにも効果的である。

【0032】

【発明の効果】

以上の説明から明らかなように、本発明によれば、必要に応じ何回も剥がして使える使い勝手の良い樹脂被覆シートを提供することができる。また、そのような樹脂被覆シートを容易に製造する方法を提供することができ、さらに、そのような樹脂被覆シートをどんな物にでも剥離可能に容易に貼り付けることができる樹脂被覆シートの貼付方法を提供することができる。

【図面の簡単な説明】

【図 1】

本発明の一実施例に係る樹脂被覆シートの構造及びその製造方法を示す図である。

【図 2】

本発明の他の実施例に係る樹脂被覆シートの構造及びその製造方法を示す図である。

【図 3】

本発明のさらに他の実施例に係る樹脂被覆シートの構造及びその製造方法を示す図である。

【図 4】

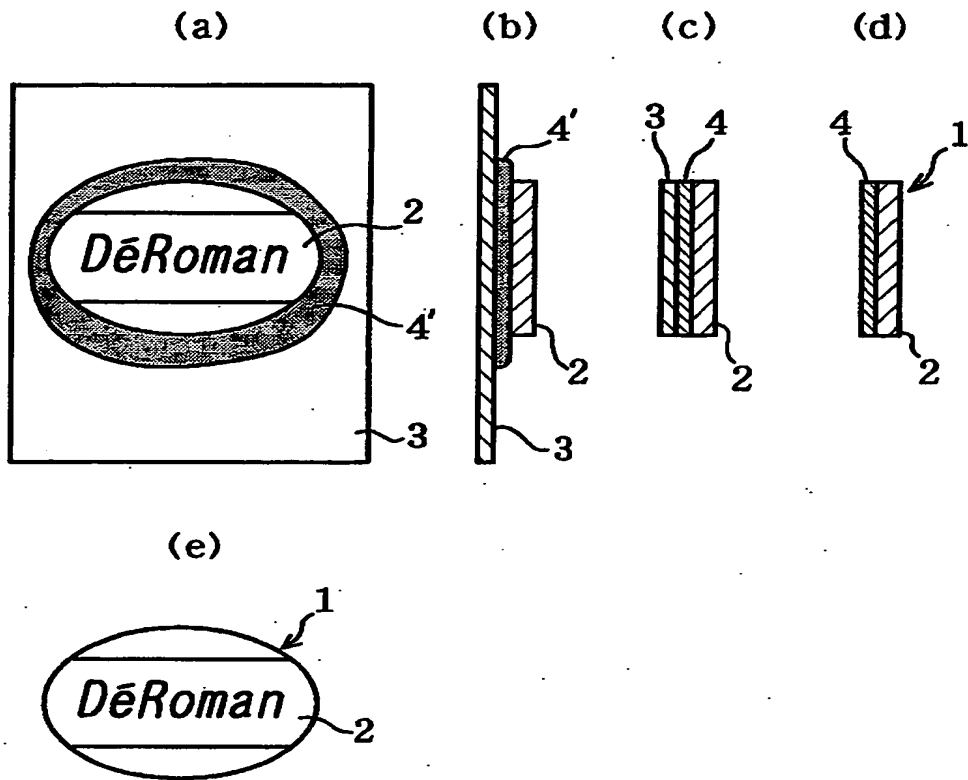
本発明のさらに他の実施例に係る樹脂被覆シートの貼り付け方法を示す図である。

【符号の説明】

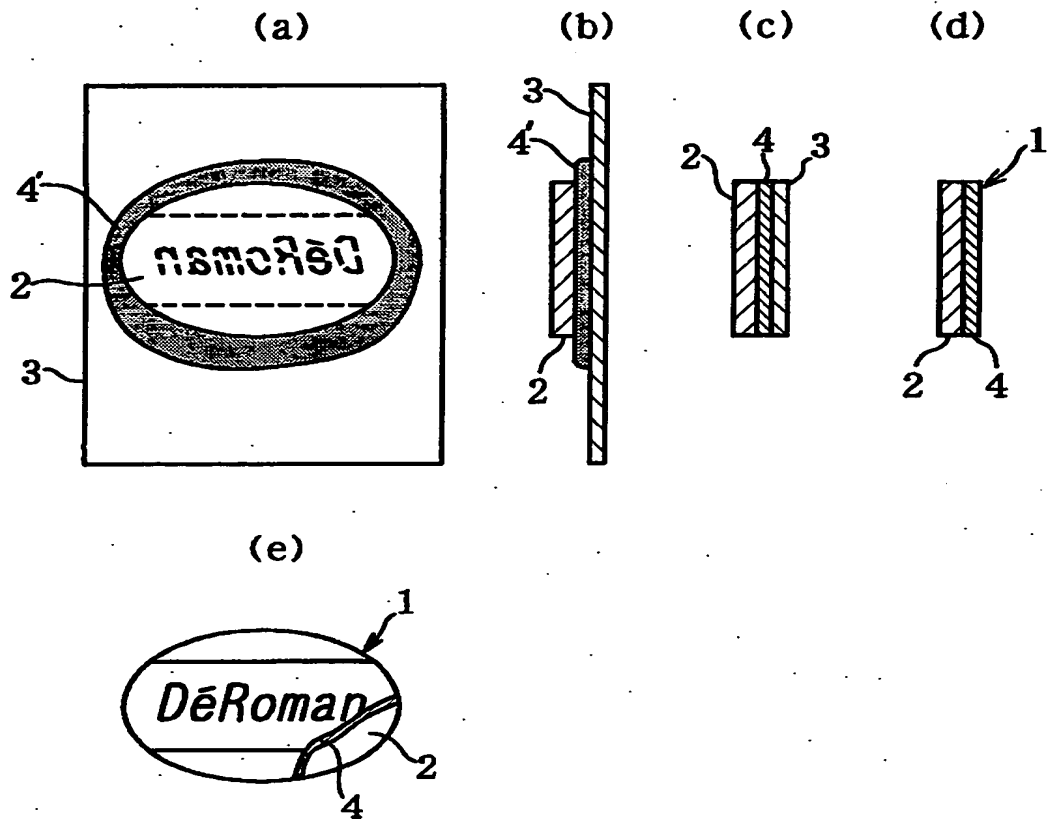
- 1 樹脂被覆シート
- 2 シート基材
- 3 剥離シート
- 4、6 樹脂被膜（乾燥した接着剤）
- 4'、6'、8' 接着剤
- 5、7 剥離シート

【書類名】 図面

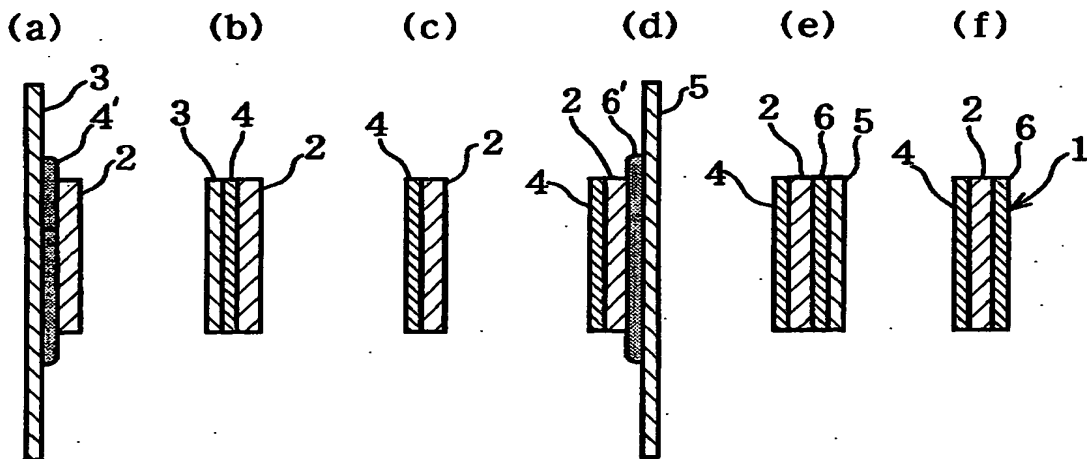
【図 1】



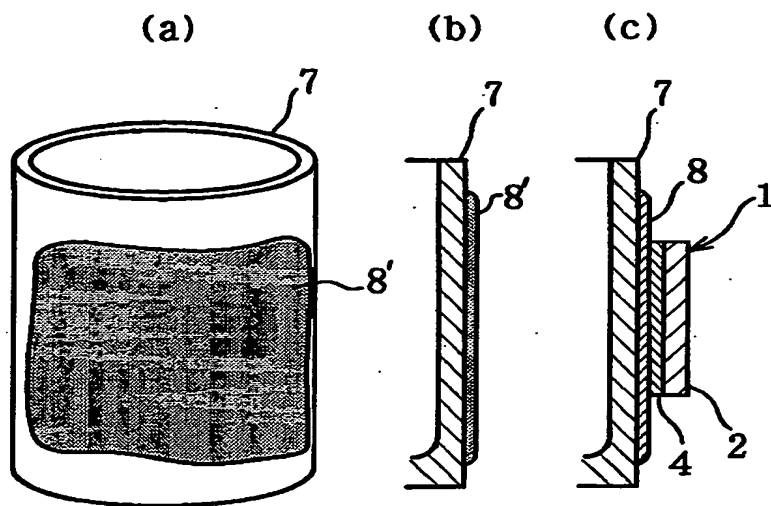
【図 2】



【図 3】



【図 4】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 必要に応じ何回も剥がして使える使い勝手の良い樹脂被覆シートを提供する。また、その製造方法及び樹脂被覆シートの効果的な貼り付け方法を提供する。

【解決手段】 樹脂被覆シート 1 は湿気を通す繊維質のシート基材 2 と、このシート基材の裏面に形成された樹脂被膜 4 とを有し、この樹脂被膜 4 は、シート基材 2 の裏面に酢酸ビニル樹脂と水を主成分とする接着剤 4' を膜状に塗布し、その表面を湿気を通さない剥離シート 3 で覆ったまま乾燥することにより形成されている。

【選択図】 図 1

認定・付加情報

特許出願の番号	平成11年 特許願 第287154号
受付番号	29916700001
書類名	特許願
担当官	第六担当上席 0095
作成日	平成11年10月25日

<認定情報・付加情報>

【提出日】	平成11年 9月 1日
-------	-------------

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [598143871]

1. 変更年月日	1998年10月19日
[変更理由]	新規登録
住 所	東京都大田区田園調布二丁目48番16号
氏 名	株式会社デンエンチョウフ・ロマン

